

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

PCT/JP 2004/015144

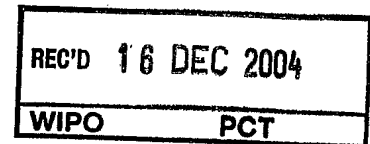
25.10.2004

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

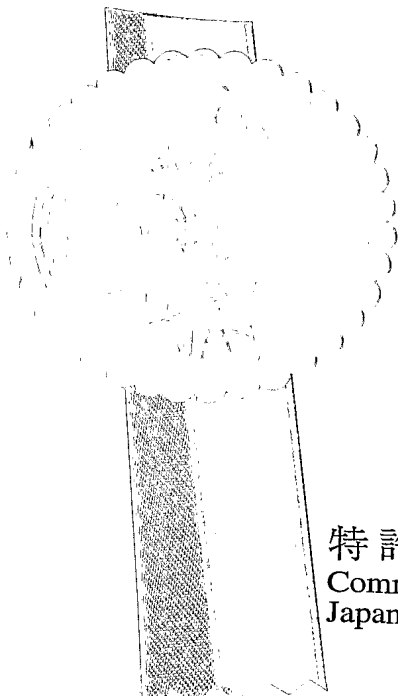
This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日
Date of Application: 2 0 0 3 年 1 2 月 1 日

出 願 番 号
Application Number: 特 願 2 0 0 3 - 4 0 1 1 1 2
[ST. 10/C]: [J P 2 0 0 3 - 4 0 1 1 1 2]



出 願 人
Applicant(s): N T N 株式会社

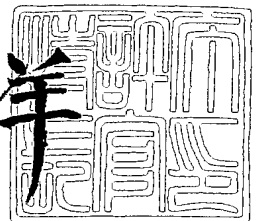


特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

PRIORITY
DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

2 0 0 4 年 1 2 月 3 日

小 川 洋



出証番号 出証特 2 0 0 4 - 3 1 1 0 5 3 3

【書類名】 特許願
【整理番号】 NTNP0118
【提出日】 平成15年12月 1日
【あて先】 特許庁長官 今井 康夫 殿
【発明者】
 【住所又は居所】 静岡県磐田市東貝塚 1 5 7 8 番地 N T N株式会社内
 【氏名】 河村 浩志
【発明者】
 【住所又は居所】 静岡県磐田市東貝塚 1 5 7 8 番地 N T N株式会社内
 【氏名】 重岡 和寿
【特許出願人】
 【識別番号】 000102692
 【氏名又は名称】 N T N株式会社
【代理人】
 【識別番号】 100095614
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 越川 隆夫
【手数料の表示】
 【予納台帳番号】 018511
 【納付金額】 21,000円
【提出物件の目録】
 【物件名】 特許請求の範囲 1
 【物件名】 明細書 1
 【物件名】 図面 1
 【物件名】 要約書 1

【書類名】特許請求の範囲

【請求項 1】

車体の下面に支持された車軸管と、この車軸管の内方に挿通され、端部にセレーションが形成された中空の駆動軸と、この駆動軸と前記車軸管の開口部との間に車輪用軸受が装着され、この車輪用軸受が、ハブ輪と複列の転がり軸受とがユニット化して構成され、一端部に車輪取付フランジを一体に有し、外周に軸方向に延びる円筒状の小径段部と、内周に前記駆動軸のセレーションに嚙合するセレーションが形成されたハブ輪と、このハブ輪の小径段部に圧入され、外周に前記複列の転がり軸受の少なくとも一方の内側転走面が形成された内輪とからなる内方部材と、この内方部材に外挿され、内周に前記内側転走面に対向する複列の外側転走面が形成された外方部材と、この外方部材と前記内方部材の両転走面間に収容された複列の転動体と、この転動体を転動自在に保持する保持器と、前記内方部材と外方部材の環状空間を密封するシールとを備え、前記ハブ輪における車輪取付フランジの内径部に鋼板製の芯金を有するキャップが圧入されていることを特徴とする車輪用軸受装置。

【請求項 2】

前記ハブ輪の外周に、前記複列の転がり軸受のうち一方の内側転走面が直接形成されている請求項 1 に記載の車輪用軸受装置。

【請求項 3】

前記小径段部の端部を径方向外方に塑性変形させて形成した加締部により、前記ハブ輪に対して前記内輪が軸方向へ抜けるのを防止した請求項 1 または 2 に記載の車輪用軸受装置。

【請求項 4】

前記車輪取付フランジのインボード側の基部から前記小径段部に亙り高周波焼入れによって表面硬さを 54～64 HRC の範囲に硬化処理され、前記加締部が、鍛造後の素材表面硬さ 24 HRC 以下の未焼入れ部とされている請求項 3 に記載の車輪用軸受装置。

【請求項 5】

前記キャップが、前記ハブ輪の車輪取付フランジの内径部に圧入されている請求項 1 乃至 4 いずれかに記載の車輪用軸受装置。

【請求項 6】

前記キャップが、断面略コの字形に形成された鋼板製の芯金と、この芯金の少なくとも嵌合部に接合された弾性部材とからなる請求項 1 乃至 5 いずれかに記載の車輪用軸受装置。

【請求項 7】

前記芯金の嵌合部の端縁がアウトボード側になるように圧入されている請求項 6 に記載の車輪用軸受装置。

【請求項 8】

前記芯金の嵌合部の端縁に径方向外方に延びるビードが形成されると共に、このビードに係止する環状溝が前記ハブ輪の内径に形成されている請求項 7 に記載の車輪用軸受装置。

【請求項 9】

前記キャップが、0.05～0.3 mm のシメシロで圧入されている請求項 1 乃至 8 いずれかに記載の車輪用軸受装置。

【書類名】明細書

【発明の名称】車輪用軸受装置

【技術分野】

【0001】

本発明は、自動車等の車輪を懸架装置に対して回転自在に支承する車輪用軸受装置、特に、駆動輪を複列の転がり軸受で支承するセミフローティングタイプの車輪用軸受装置に関するものである。

【背景技術】

【0002】

トラック等のようにフレーム構造の車体を有する自動車では、駆動輪のアクスル構造として、従来フルフローティングタイプを採用するものが多い。また、最近の駆動輪の支持構造には、組立性の向上、軽量・コンパクト化等を狙って、複列の転がり軸受をユニット化した構造が多く採用されるようになってきている。その従来構造の一例として、図5に示すような車輪用軸受装置が知られている。

【0003】

この車輪用軸受装置は、車軸管51の中にデファレンシャル（図示せず）と連結された駆動軸52が挿通され、車軸管51の外径面に複列の円錐ころ軸受53が装着されている。この複列の円錐ころ軸受53により回転自在に支承されたハブ輪54が、ハブボルト55を介して駆動軸52のフランジ56に連結されている。複列の円錐ころ軸受53の内輪57は、左右一対のものが連結環58で結合され、車軸管51の端部に外嵌されると共に、固定ナット59で締付固定されている。複列の円錐ころ軸受53の外輪60は、ハブ輪54に内嵌され、その両端をフランジ56とブレーキロータ61により挟持された状態で軸方向に固定されている。これら内外輪57、60間の環状空間には、複列の円錐ころ62が保持器63により回転自在に収容され、両端部にはシール64が装着されて軸受内部が密封されている。

【0004】

内輪57の内方端部には環状段部65が形成され、弾性部材からなるシールリング66が装着されている。また、一対の内輪57、57の突合せ部外周面には、環状凹部67が形成され、この環状凹部67に弾性部材からなるシールリング68が装着されている。これにより、外部から車軸管51内への泥水の浸入やデフオイルの外部への漏れを防止し、軸受内部へのデフオイルの浸入も防止している。

【特許文献1】特開2001-99172号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

しかしながら、このような従来の車輪用軸受装置は、ハブ輪54と車軸管51間に複列の円錐ころ軸受53が装着されると共に、車軸管51に駆動軸52が挿通され、この駆動軸52のフランジ56とハブ輪54とをハブボルト55によって連結する構造のため、装置の軽量・コンパクト化に限界があり、さらに、部品点数も多く組立が煩雑であった。

【0006】

本発明は、このような従来の問題に鑑みてなされたもので、軽量・コンパクト化を図ると共に、雨水やダスト等の侵入とデフオイルの漏れを防止できる車輪用軸受装置を提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0007】

係る目的を達成すべく、本発明のうち請求項1に記載の発明は、車体の下面に支持された車軸管と、この車軸管の内方に挿通され、端部にセレーションが形成された中空の駆動軸と、この駆動軸と前記車軸管の開口部との間に車輪用軸受が装着され、この車輪用軸受が、ハブ輪と複列の転がり軸受とがユニット化して構成され、一端部に車輪取付フランジを一体に有し、外周に軸方向に延びる円筒状の小径段部と、内周に前記駆動軸のセレーシ

ョンに嚙合するセレーションが形成されたハブ輪と、このハブ輪の小径段部に圧入され、外周に前記複列の転がり軸受の少なくとも一方の内側転走面が形成された内輪とからなる内方部材と、この内方部材に外挿され、内周に前記内側転走面に対向する複列の外側転走面が形成された外方部材と、この外方部材と前記内方部材の両転走面間に収容された複列の転動体と、この転動体を転動自在に保持する保持器と、前記内方部材と外方部材の環状空間を密封するシールとを備え、前記ハブ輪における車輪取付フランジの内径部に鋼板製の芯金を有するキャップが圧入されている構成を採用した。

【0008】

このように、車輪用軸受を構成するハブ輪における車輪取付フランジの内径部に鋼板製の芯金を有するキャップが圧入されているので、軽量・コンパクト化を図ったセミフローティングタイプの車輪用軸受装置を提供することができると共に、デフオイルの外部への流出と、外部から雨水やダスト等が駆動軸内に侵入してデフオイル内に混入するのを防止することができる。さらに、ハブ輪における剛性の高い部位にキャップが圧入されているので、車両運転時、ハブ輪に繰返しモーメント荷重が負荷されても、キャップがこのハブ輪の弾性変形の影響を受けず、キャップの弾性変形によって嵌合部に径方向すきまが発生するのを防止することができる。

【0009】

また、請求項2に記載の発明は、前記ハブ輪の外周に、前記複列の転がり軸受のうちの一方の内側転走面が直接形成されているので、一層の軽量・コンパクト化と共に、軸受剛性の増大を図ることができ耐久性が向上する。

【0010】

また、請求項3に記載の発明は、前記小径段部の端部を径方向外方に塑性変形させて形成した加締部により、前記ハブ輪に対して前記内輪が軸方向へ抜けるのを防止しているので、従来のように内輪をナット等で強固に緊締して予圧量を管理する必要がないため、車両への組込性を簡便にすることができ、長期間その予圧量を維持することができる。さらに、部品点数を大幅に削減でき、組込性の向上と相俟って低コスト化と軽量・コンパクト化を達成することができる。

【0011】

好ましくは、請求項4に記載の発明のように、前記車輪取付フランジのインボード側の基部から前記小径段部に互り高周波焼入れによって表面硬さを54～64HRCの範囲に硬化処理され、前記加締部が、鍛造後の素材表面硬さ24HRC以下の未焼入れ部とされていれば、耐久性が向上すると共に、加締部を塑性変形させる時の加工性が向上し、その品質の信頼性が向上する。

【0012】

また、本発明のうち請求項5に記載の発明は、前記キャップが、前記ハブ輪の車輪取付フランジの内径部に圧入されているので、車両運転時、ハブ輪に繰返しモーメント荷重が負荷されハブ輪が弾性変形したとしても、キャップがこのハブ輪の弾性変形の影響を殆ど受けない。

【0013】

また、本発明のうち請求項6に記載の発明は、前記キャップが、断面略コの字形に形成された鋼板製の芯金と、この芯金の少なくとも嵌合部に接合された弾性部材とからなるので、この弾性部材が嵌合面に弾性変形して入り込み、液密に内部を密封することができる。

【0014】

また、請求項7に記載の発明は、前記芯金の嵌合部の端縁がアウトボード側になるように圧入されているので、キャップの圧入作業が容易になると共に、剛性の低い端縁側がアウトボード側に位置するため、ハブ輪の弾性変形によって芯金に変形して軸方向に移動したとしても、少なくともアウトボード側に移動することなく、キャップのハブ輪からの脱落を確実に防止することができる。

【0015】

好ましくは、請求項 8 に記載の発明のように、前記芯金の嵌合部の端縁に径方向外方に延びるビードが形成されると共に、このビードに係止する環状溝が前記ハブ輪の内径に形成されていれば、キャップの軸方向の移動を完全に止めることができ、キャップの信頼性を一層向上させることができる。

【0016】

好ましくは、請求項 9 に記載の発明のように、前記キャップが、0.05～0.3 mm のシメシロで圧入されていれば、キャップの形状誤差等によってハブ輪との嵌合部に径方向すきまが発生し、デフオイルがこの微小なすきまから漏れるようなことはなく、また、キャップの圧入作業を容易にすると共に、シメシロ大によるキャップの座屈を防止することができる。

【発明の効果】

【0017】

本発明に係る車輪用軸受装置は、車体の下面に支持された車軸管と、この車軸管の内方に挿通され、端部にセレーションが形成された中空の駆動軸と、この駆動軸と前記車軸管の開口部との間に車輪用軸受が装着され、この車輪用軸受が、ハブ輪と複列の転がり軸受とがユニット化して構成され、一端部に車輪取付フランジを一体に有し、外周に軸方向に延びる円筒状の小径段部と、内周に前記駆動軸のセレーションに嚙合するセレーションが形成されたハブ輪と、このハブ輪の小径段部に圧入され、外周に前記複列の転がり軸受の少なくとも一方の内側転走面が形成された内輪とからなる内方部材と、この内方部材に外挿され、内周に前記内側転走面に対向する複列の外側転走面が形成された外方部材と、この外方部材と前記内方部材の両転走面間に收容された複列の転動体と、この転動体を転動自在に保持する保持器と、前記内方部材と外方部材の環状空間を密封するシールとを備え、前記ハブ輪における車輪取付フランジの内径部に鋼板製の芯金を有するキャップが圧入されているので、軽量・コンパクト化を図ったセミフローティングタイプの車輪用軸受装置を提供できると共に、デフオイルの外部への流出と、外部から雨水やダスト等が駆動軸内に侵入してデフオイル内に混入するのを防止することができる。さらに、ハブ輪における剛性の高い部位にキャップが圧入されているので、車両運転時、ハブ輪に繰返しモーメント荷重が負荷されても、キャップがこのハブ輪の弾性変形の影響を受けず、キャップの弾性変形によって嵌合部に径方向すきまが発生するのを防止することができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0018】

車体の下面に支持された車軸管と、この車軸管の内方に挿通され、端部にセレーションが形成された中空の駆動軸と、この駆動軸と前記車軸管の開口部との間に車輪用軸受が装着され、この車輪用軸受が、ハブ輪と複列の転がり軸受とがユニット化して構成され、一端部に車輪取付フランジを一体に有し、外周に軸方向に延びる円筒状の小径段部と、内周に前記駆動軸のセレーションに嚙合するセレーションが形成されたハブ輪と、このハブ輪の小径段部に圧入され、外周に内側転走面が形成された一対の内輪とからなる内方部材と、この内方部材に外挿され、内周に前記内側転走面に対向する複列の外側転走面が形成された外方部材と、この外方部材と前記内方部材の両転走面間に收容された複列の転動体と、この転動体を転動自在に保持する保持器と、前記内方部材と外方部材の環状空間を密封するシールとを備え、前記小径段部の端部を径方向外方に塑性変形させて形成した加締部により、前記ハブ輪に対して前記内輪が軸方向へ抜けるのを防止すると共に、前記ハブ輪における車輪取付フランジの内径部に、断面略コの字形に形成された鋼板製の芯金と、この芯金の少なくとも嵌合部に接合された弾性部材とからなるキャップが圧入されている。

【実施例 1】

【0019】

以下、本発明の実施の形態を図面に基いて詳細に説明する。

図 1 は、本発明に係る車輪用軸受装置の第 1 の実施形態を示す縦断面図、図 2 は、その車輪用軸受を示す縦断面図である。なお、以下の説明では、車両に組み付けた状態で車両

の外側寄りとなる側をアウトボード側（図面左側）、中央寄り側をインボード側（図面右側）という。

【0020】

この車輪用軸受装置は、ハブ輪1と複列の転がり軸受2とがユニット化して構成され、駆動軸D/Sに連結されている。複列の転がり軸受2は、内方部材3と外方部材4、および両部材3、4間に転動自在に收容された複列の転動体（円錐ころ）5、5とを備えている。ここで、内方部材3は、ハブ輪1と、このハブ輪1に圧入された一对の内輪10、10とを指す。ハブ輪1は、外周のアウトボード側の端部に車輪WおよびブレーキロータBを取り付けるための車輪取付フランジ6を一体に有し、この車輪取付フランジ6から軸方向に延びる円筒状の小径段部7が形成されている。また、内周には駆動軸D/Sがトルク伝達可能に内嵌されるようにセレーション（またはスプライン）8が形成されている。

【0021】

一方、複列の転がり軸受2は、図2に示すように、内周に複列のテーパ状の外側転走面4a、4aが形成され、車軸管Hに固定される車体取付フランジ4bが外周に形成された外方部材4と、この外方部材4に内挿され、外周に前記複列の外側転走面4a、4aに対向するテーパ状の内側転走面10aが形成された一对の内輪10、10と、両転走面4a、10a間に收容された複列の転動体5、5と、これら複列の転動体5、5を転動自在に保持する保持器11とを有している。一对の内輪10、10には大径側端部に大鏑10bが形成され転動体5を案内している。そして、一对の内輪10、10の正面側端面が突き合された状態でセットされ、所謂背面合せタイプの複列の円錐ころ軸受を構成している。外方部材4の両端部にはシール12、12が装着され、外方部材4と内輪10との環状空間を密封している。このシール12、12により、軸受内部に封入された潤滑グリースの外部への漏洩と、外部から雨水やダスト等が軸受内部に侵入するのを防止している。さらに、インボード側のシール12においては、ハブ輪1のセレーション8を通してデフオイルが軸受内部に侵入するのを防止している。

【0022】

ここで、ハブ輪1の外周に形成された小径段部7に一对の内輪10、10が圧入され、小径段部7の端部を径方向外方に塑性変形させて形成した加締部13により、ハブ輪1に対して内輪10、10が軸方向へ抜けるのを防止している。本実施形態では、このような第2世代のセルフリテイン構造を採用することにより、従来のように内輪をナット等で強固に緊締して予圧量を管理する必要がないため、車両への組込性を簡便にすることができ、長期間その予圧量を維持することができると共に、部品点数を大幅に削減でき、組込性の向上と相俟って低コスト化と軽量・コンパクト化を達成することができる。

【0023】

ハブ輪1は、S53C等の炭素0.40～0.80wt%を含む中炭素鋼で形成され、車輪取付フランジ6のインボード側の基部および小径段部7に互り高周波焼入れによって表面硬さを54～64HRCの範囲に硬化処理されている（図中クロスハッチングにて示す）。なお、加締部13は、鍛造後の素材表面硬さ24HRC以下の未焼入れ部としている。これにより、耐久性が向上すると共に、加締部13を塑性変形する時の加工性が向上し、クラック等を防止してその品質の信頼性が向上する。

【0024】

また、外方部材4は、ハブ輪1と同様、S53C等の炭素0.40～0.80wt%を含む中炭素鋼で形成され、複列の外側転走面4a、4aおよびシール12が装着される端部内周面に高周波焼入れによって表面硬さを54～64HRCの範囲に硬化処理されている。一方、内輪10は、SUJ2等の高炭素クロム軸受鋼からなり、ズブ焼入れにより芯部まで54～64HRCの範囲で硬化処理されている。なお、ここでは、転動体5、5を円錐ころとした複列円錐ころ軸受を例示したが、これに限らず転動体にボールを使用した複列アンギュラ玉軸受であっても良い。

【0025】

本実施形態では、ハブ輪1のアウトボード側端部の開口部にキャップ9が圧入されてい

る。このキャップ9は、オーステナイト系ステンレス鋼板（JIS規格のSUS304系等）、あるいは、防錆処理された冷間圧延鋼板（JIS規格のSPCC系等）をプレス加工にて断面略コの字形に形成された鋼板製の芯金9aと、この芯金9aの少なくとも嵌合部に加硫接着等により接合されたゴム等の弾性部材9bとからなる。そして、この弾性部材9bが嵌合面に弾性変形して入り込み、液密に内部を密封している。したがって、デフオイルの外部への流出と、外部から雨水やダスト等が駆動軸内に侵入してデフオイル内に混入するのを完全に防止することができる。

【0026】

ここで、キャップ9は、0.05～0.3mmのシメシロ範囲で圧入されるのが好ましい。何故なら、シメシロが0.05mm未満だと、シメシロが小さく、キャップ9自体の形状誤差等によりキャップ9とハブ輪1との嵌合部に僅かな径方向すきまが発生し、デフオイルがこの微小なすきまから漏れる恐れがあるからである。一方、シメシロが0.3mmを超えると、キャップ9の圧入作業が難しくなるばかりでなく、芯金9a自体が座屈する恐れがあるからである。また、このキャップ9が、ハブ輪1における剛性の高い部位、すなわち、ハブ輪1の車輪取付フランジ6の内径部に圧入されるのが好ましい。これにより、車両運転時、ハブ輪1に繰返しモーメント荷重が負荷されハブ輪1が弾性変形したとしても、キャップ9がこのハブ輪1の弾性変形の影響を殆ど受けない。

【実施例2】

【0027】

図3は、本発明に係る車輪用軸受の第2の実施形態を示す縦断面図である。この実施形態は、前述した実施形態とハブ輪の構成が異なるのみで、前述した第1の実施形態と同一部品同一部位には同じ符号を付してその詳細な説明を省略する。

【0028】

この車輪用軸受は、ハブ輪14と複列の転がり軸受15とがユニット化して構成されている。複列の転がり軸受15は、内方部材16と外方部材4、および両部材16、4間に転動自在に収容された複列の転動体5、5とを備えている。ここで、内方部材16は、ハブ輪14と、このハブ輪14に圧入された内輪10とを指す。ハブ輪14は、外周のアウトボード側の端部に車輪（図示せず）を取り付けるための車輪取付フランジ6を一体に有し、複列の転がり軸受15のアウトボード側の内側転走面14aと、この内側転走面14aから軸方向に延びる円筒状の小径段部7が形成されている。また、内周には図示しない駆動軸がトルク伝達可能に内嵌されるようにセレーション（またはスプライン）8が形成されている。

【0029】

ここで、ハブ輪14の外周には内輪10の大鏑10bに相当する鏑部14bと、内輪10の正面側端面が当接する段部14cが形成され、背面合せタイプの複列の円錐ころ軸受を構成している。また、ハブ輪14の小径段部7に内輪10が圧入され、小径段部7の端部を径方向外方に塑性変形させて形成した加締部13により、ハブ輪14に対して内輪10が軸方向へ抜けるのを防止している。本実施形態では、このような第3世代のセルフリテイン構造を採用することにより、前述した実施形態と同様、予圧量を管理する必要がないので車両への組込性を簡便にすることができ、かつ長期間その予圧量を維持することができる。

【0030】

また、ハブ輪14の外周に内側転走面14aが直接形成されているので、ハブ輪14の剛性が増大し、車両運転時において、ハブ輪14にモーメント荷重が負荷されても、ハブ輪14が弾性変形するのを抑制することができる。したがって、装置の軽量・コンパクト化を達成し、かつ軸受の耐久性を向上させることができる。

【0031】

本実施形態では、前述した実施形態と同様、ハブ輪14のアウトボード側端部の開口部、すなわち、車輪取付フランジ6の内径部にキャップ17が圧入されている。このキャップ17は、オーステナイト系ステンレス鋼板（JIS規格のSUS304系等）、あるいは、

は、防錆処理された冷間圧延鋼板（JIS規格のSPCC系等）をプレス加工にて断面略コの字形に形成された芯金18と、この芯金18の外表面に加硫接着されたゴム等の弾性部材19とからなる。そして、芯金18は、ハブ輪14に嵌合される円筒部18aの端縁がアウトボード側になるように圧入されている。これにより、キャップ17の圧入作業が容易になると共に、剛性の低い端縁側がアウトボード側に位置するため、ハブ輪14の弾性変形によって芯金18が変形して軸方向に移動したとしても、少なくともアウトボード側に移動することはなく、キャップ17のハブ輪14からの脱落を防止することができる。

【0032】

さらに、図4に拡大して示すように、この端縁には、径方向外方に延びるビード18bが形成されている。このビード18bを、ハブ輪14に形成された環状溝20に係止させることにより、キャップ17の軸方向の移動を完全に止めることができ、キャップ17の信頼性を一層向上させることができる。

【0033】

以上、本発明の実施の形態について説明を行ったが、本発明はこうした実施の形態に何等限定されるものではなく、あくまで例示であって、本発明の要旨を逸脱しない範囲内において、さらに種々なる形態で実施し得ることは勿論のことであり、本発明の範囲は、特許請求の範囲の記載によって示され、さらに特許請求の範囲に記載の均等の意味、および範囲内のすべての変更を含む。

【産業上の利用可能性】

【0034】

本発明に係る車輪用軸受装置は、駆動軸と車軸管の開口部に車輪用軸受が装着されたセミフローティングタイプの駆動輪側の車輪用軸受装置に適用できる。

【図面の簡単な説明】

【0035】

【図1】 本発明に係る車輪用軸受装置の第1の実施形態を示す縦断面図である。

【図2】 同上、車輪用軸受を示す縦断面図である。

【図3】 本発明に係る車輪用軸受の第2の実施形態を示す縦断面図である。

【図4】 同上、要部拡大図である。

【図5】 従来の車輪用軸受装置を示す縦断面図である。

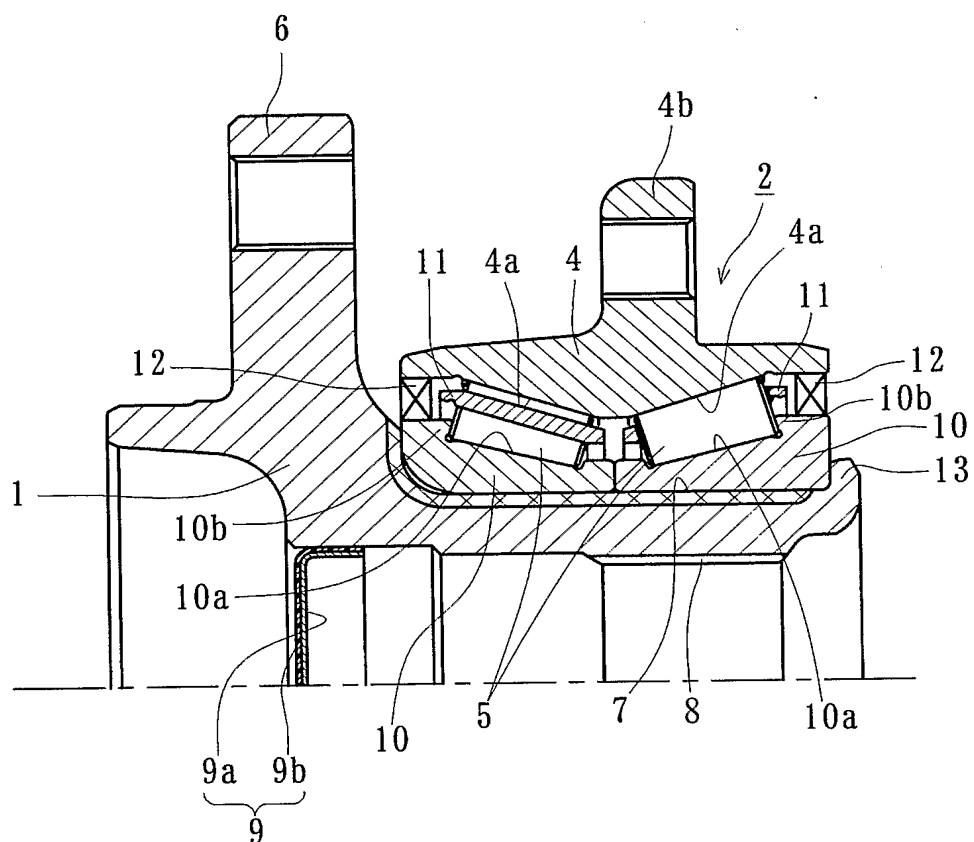
【符号の説明】

【0036】

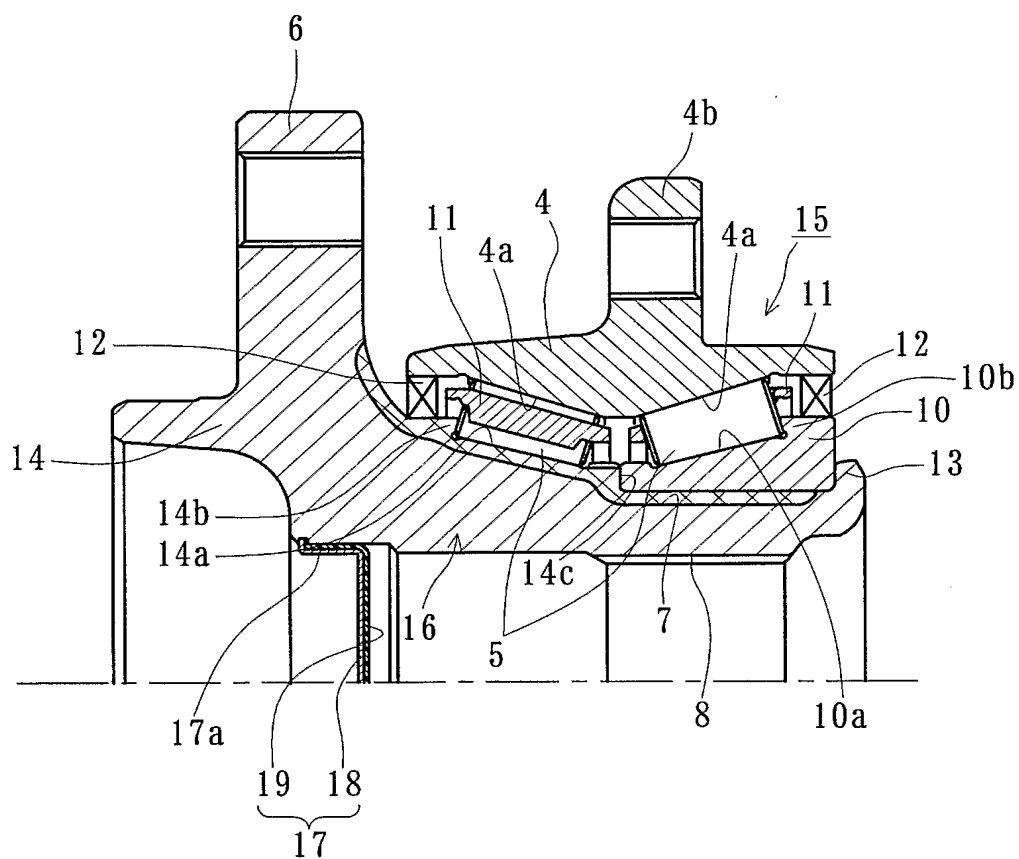
- 1、14 ハブ輪
- 2、15 複列の転がり軸受
- 3、16 内方部材
- 4 外方部材
- 4a 外側転走面
- 4b 車体取付フランジ
- 5 転動体
- 6 車輪取付フランジ
- 7 小径段部
- 8 セレーション
- 9、17 キャップ
- 9a、18 芯金
- 9b、19 弾性部材
- 10 内輪
- 10a、14a 内側転走面
- 10b 大鋸
- 11 保持器
- 12 シール

1 3 加締部
1 4 b 鍔部
1 4 c 段部
2 0 環状溝
5 1 車軸管
5 2 駆動軸
5 3 複列の円錐ころ軸受
5 4 ハブ輪
5 5 ハブボルト
5 6 フランジ
5 7 内輪
5 8 連結環
5 9 固定ナット
6 0 外輪
6 1 ブレーキロータ
6 2 円錐ころ
6 3 保持器
6 4 シール
6 5 環状段部
6 6、6 8 シールリング
6 7 環状凹部
B ブレーキロータ
D / S 駆動軸
H 車軸管
W 車輪

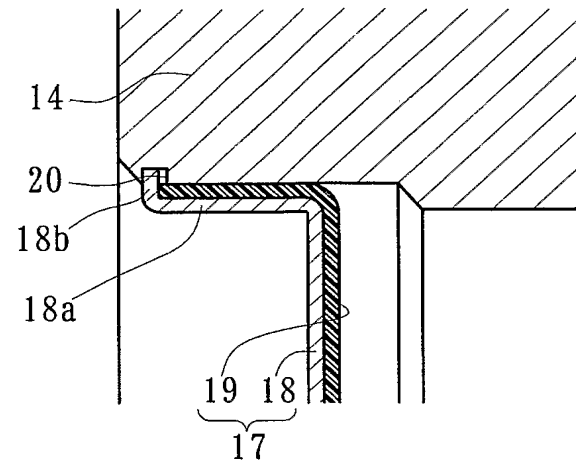
【図 2】



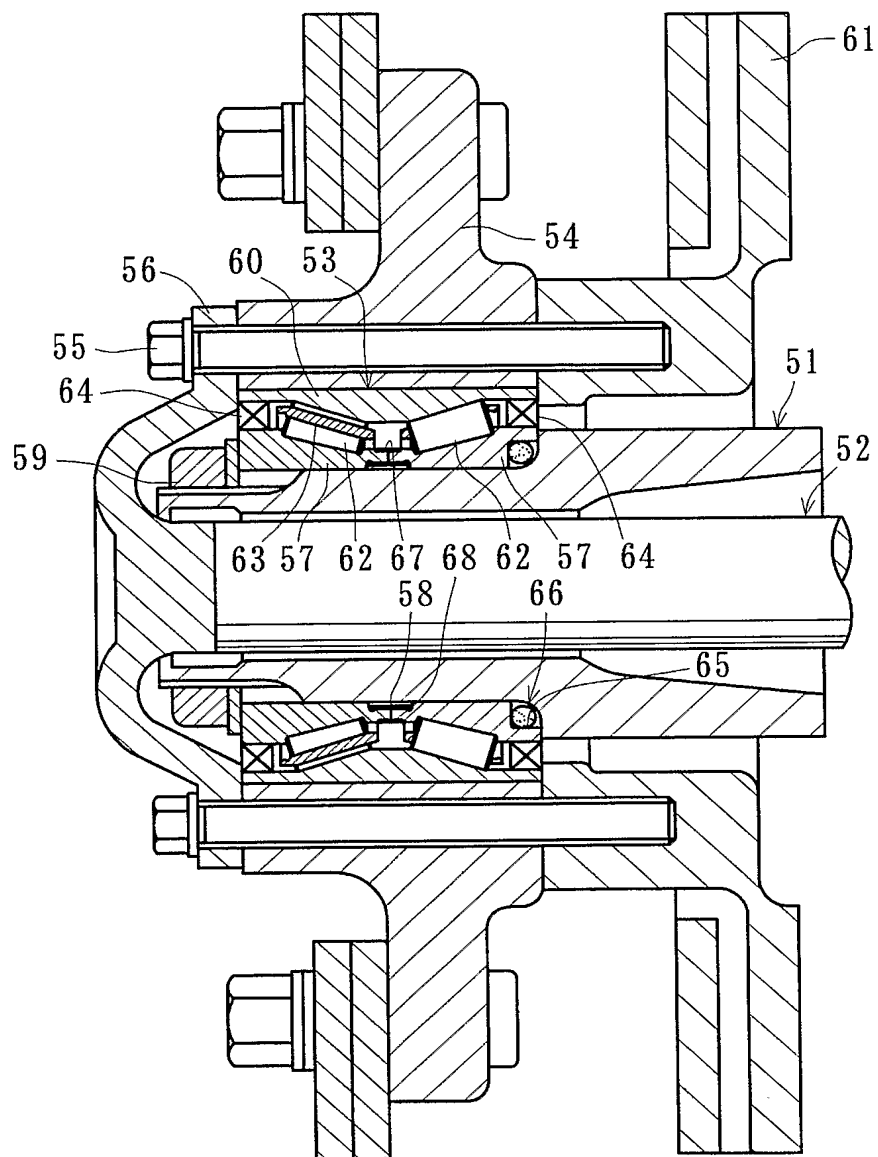
【図 3】



【図 4】



【図 5】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】

軽量・コンパクト化を図ると共に、雨水やダスト等の侵入とデフオイルの漏れを防止できる車輪用軸受装置を提供する。

【解決手段】

車体の下面に支持された車軸管 H と、この内方に挿通された駆動軸 D / S との開口部間に車輪用軸受が装着され、この車輪用軸受が、一端部に車輪取付フランジ 6 を一体に有し、小径段部 7 が形成されたハブ輪 1 と、小径段部 7 に圧入された内輪 1 0 とからなる内方部材 3 と、これに外挿された外方部材 4 と、これらの間に転動自在に収容された複列の転動体 5 とを備え、小径段部 7 の端部を径方向外方に塑性変形させて形成した加締部 1 3 により、ハブ輪 1 に対して内輪 1 0 が軸方向へ抜けるのを防止すると共に、車輪取付フランジ 6 の内径部に、断面略コの字形に形成された鋼板製の芯金 9 a と、この芯金 9 a の嵌合部に接合された弾性部材 9 b とからなるキャップ 9 が圧入されている。

【選択図】 図 1

特願 2 0 0 3 - 4 0 1 1 1 2

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[0 0 0 1 0 2 6 9 2]

1. 変更年月日

2 0 0 2 年 1 1 月 5 日

[変更理由]

名称変更

住 所

大阪府大阪市西区京町堀 1 丁目 3 番 1 7 号

氏 名

N T N 株式会社